

veritas®

**Vastringues
pour chaise**



05P33.50
05P33.51
05P33.52

Introduction

Les vastringues pour chaise constituent d'excellents outils pour réaliser le façonnage et la finition de pièces arrondies comme les barreaux et les pieds de chaise. Les lames spécialement profilées à cette fin arrondissent et lissent la pièce, éliminant du même coup toute marque de raclage. Il existe trois formats de lame : une lame pour lisser les barreaux d'un diamètre de 1/2 po, une autre pour les barreaux d'un diamètre de 7/8 po et une pour travailler les pieds, les montants et les manches de pagaie d'un diamètre de 1 1/4 po.

Le corps usiné en acier de la vastringue comprend un pommeau et un manche en bubinga façonnés pour offrir une prise confortable et une maîtrise accrue, que ce soit en tirant ou en poussant l'outil. Le nez usiné et les deux molettes de serrage sont en laiton massif. Les lames d'acier à forte teneur en carbone de dureté 48-52 HRC mesurent 0,040 po d'épaisseur et comprennent un tranchant affûté à 45°.

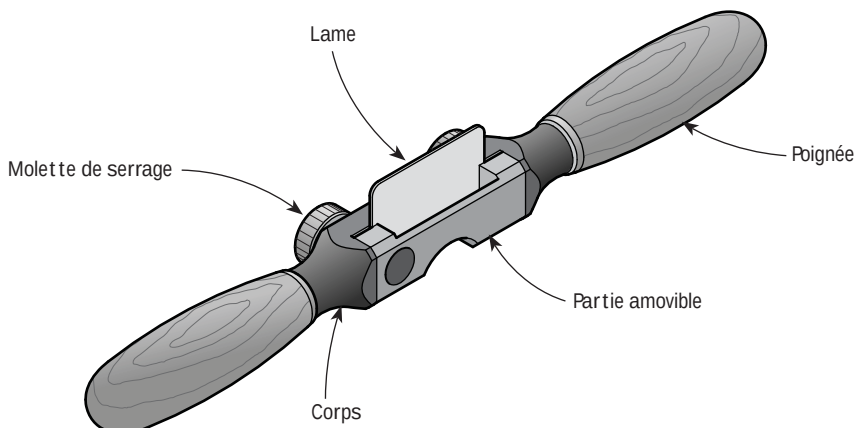


Figure 1 : Composants d'une vastringue pour chaise

Mode d'emploi

Les vastringues pour chaise sont conçues pour travailler en poussant ou en tirant. Ainsi, le travail peut toujours se faire dans le sens du fil. Évidemment, cela implique de fréquents changements de direction et de retournement de l'outil selon qu'il faut le tirer ou le pousser.

Réglage de la lame



Mise en garde : La lame est tranchante. La manipuler de façon imprudente peut entraîner des blessures graves.

Pour retirer la lame, il faut d'abord desserrer les deux molettes de laiton. Pour insérer la lame, il faut desserrer les molettes jusqu'à ce que l'écart entre le corps et la partie amovible de l'outil soit assez large pour recevoir la lame. Ensuite, en orientant le biseau à l'opposé de la partie amovible, glisser la lame pour la mettre en place. Resserrer les molettes.

Pour bien positionner la lame, desserrer les molettes de manière à ce que la lame tienne à peine en place. Faire glisser cette dernière jusqu'à ce que le tranchant dépasse de la semelle d'environ 1/64 po. Resserrer les molettes. Faire un essai et retoucher le réglage au besoin.

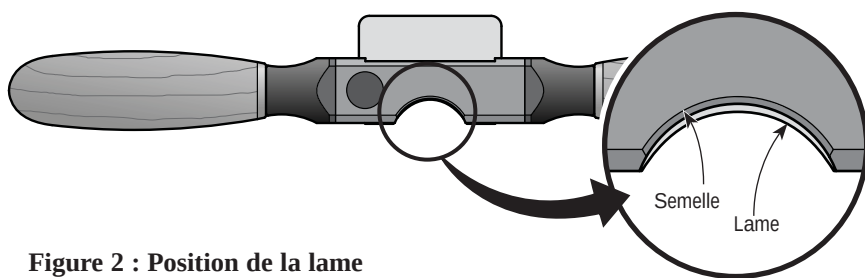


Figure 2 : Position de la lame

Affûtage

Étape 1 – Préparation : La lame de la vastringue pour chaise est affûtée avec précision à 45° et sa forme épouse celle de la semelle. Pour qu'elle conserve sa forme, ne pas la repasser à la meule tant que ce ne sera pas absolument nécessaire, c'est-à-dire lorsque le rodage à la pierre ne suffit plus pour obtenir un tranchant acceptable. Pour rétablir la courbure adéquate, placer la lame dans la vastringue pour chaise et tracer le profil de la semelle sur le dos de la lame. La meilleure façon de réaffûter avec précision le biseau à la meule est au moyen d'un simple porte-lame de fabrication artisanale et d'un tambour de ponçage monté sur une perceuse à colonne. Utiliser un tambour de 1/2 po pour la lame de 1/2 po, un tambour de 1 po pour la lame de 7/8 po et un tambour de 1 1/2 po pour la lame de 1 1/4 po.

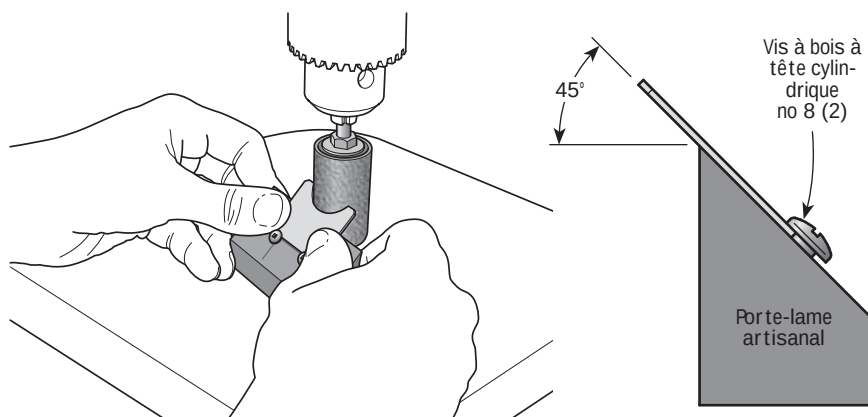


Figure 3 : Affûtage du biseau

Étape 2 – Rodage à la pierre : Utiliser une pierre de sculpteur ou une feuille de papier abrasif de grain 600 enroulée autour d'un goujon pour affûter le biseau, comme l'illustre la **figure 4**. Affûter jusqu'à ce qu'un léger morfil se forme sur toute la largeur du tranchant. Ensuite, comme l'illustre la **figure 5**, roder le dos de la lame près du tranchant sur une pierre de grain 1000 pour lui donner le même fini que celui du biseau. Un bon tranchant ne peut résulter que de l'intersection de deux surfaces rodées également.

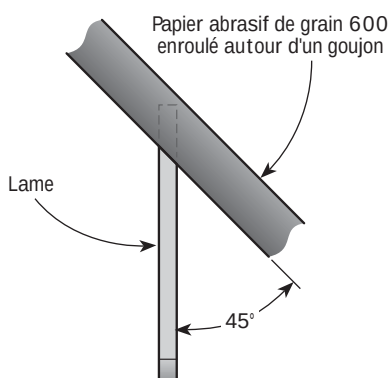


Figure 4 : Rodage à la pierre

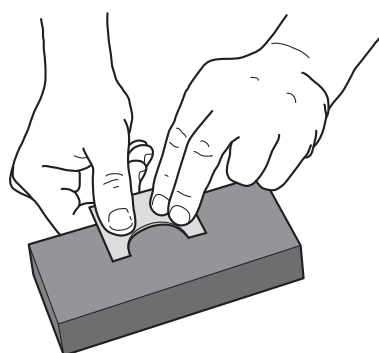


Figure 5 : Rodage

Entretien

La lame et les surfaces usinées du corps de la vastringue pour chaise sont enduites d'un produit antirouille. Ce dernier doit être enlevé à l'aide d'un chiffon humecté d'essence minérale. Nettoyer toutes les surfaces usinées, y compris la zone sous la lame.

Pour écarter l'humidité et prévenir la rouille, nous recommandons d'appliquer une mince couche de cire en pâte après le nettoyage initial et périodiquement par la suite. En prime, la cire agit comme lubrifiant et facilite le rabotage. Dépoussiérer la semelle, puis appliquer une mince couche de cire. La laisser sécher avant de la polir à l'aide d'un chiffon doux et propre. Les solvants contenus dans la cire ont aussi l'avantage d'éliminer l'huile laissée par les doigts sur le métal et qui est susceptible d'entraîner de la corrosion.

Ne pas oublier que la cire en pâte contient habituellement de la silicone qui, une fois déposée sur le bois, peut entraîner des problèmes de finition tels que des « yeux de poisson ». Pour éviter ce problème, utiliser des produits sans silicone, comme Waxilit® – un agent antiadhésif et de glissement – ou un enduit protecteur et lubrifiant conçu pour les outils. Ces produits s'avèrent d'excellentes solutions de rechange à la cire en pâte ordinaire. Avant de traiter la vastringue, il importe d'éliminer toute trace de doigt à l'aide d'un chiffon humecté d'huile légère pour machines. Enlever toute huile résiduelle, puis appliquer l'enduit d'étanchéité à la semelle de la vastringue pour chaise.

Lorsqu'elle est rangée dans un endroit humide, la vastringue pour chaise doit, en plus de recevoir le traitement décrit précédemment, être enveloppée dans un linge ou rangée dans un étui. Cette précaution la protégera également contre les chocs et les éraflures.

Démonter occasionnellement la vastringue pour chaise pour la nettoyer et la lubrifier aux endroits nécessaires. Retirer le nez et la lame. Nettoyer chaque pièce à l'aide d'un chiffon humecté d'huile légère. Cependant, si l'outil présente des traces de rouille, il faut d'abord les éliminer avec un produit de dérouillage ou un tampon antirouille fin, puis le traiter de la façon décrite précédemment.

Le laiton conservera son aspect brillant s'il est traité de la même manière. Pour obtenir une apparence patinée, il suffit de laisser les éléments de laiton sans protection jusqu'à ce qu'ils affichent la patine désirée. Appliquer ensuite un enduit protecteur. Pour redonner de l'éclat au laiton patiné, il faut simplement le polir avec un produit spécialement conçu à cette fin.

Les poignées en bubinga sont vernies et ne requièrent qu'un essuyage occasionnel avec un chiffon propre.

Accessories

- 05P33.55** Lame concave de remplacement pour pièce
de 1/2 po de diamètre
- 05P33.56** Lame concave de remplacement pour pièce
de 7/8 po de diamètre
- 05P33.57** Lame concave de remplacement pour pièce
de 1 1/4 po de diamètre
- 05P33.20** Ensemble de pièces pour poignées

veritas[®] Tools Inc.

814 Proctor Avenue 1090 Morrison Drive
Ogdensburg NY 13669-2205 Ottawa ON K2H 1C2
United States Canada

customerservice@veritastools.com

www.veritastools.com